

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-147352

(43) 公開日 平成10年(1998) 6月2日

(51) Int.Cl.⁶

識別記号

F I

B 6 5 D 33/25
30/16

B 6 5 D 33/25
30/16

A
Z

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願平8-308188
(22) 出願日 平成8年(1996)11月19日

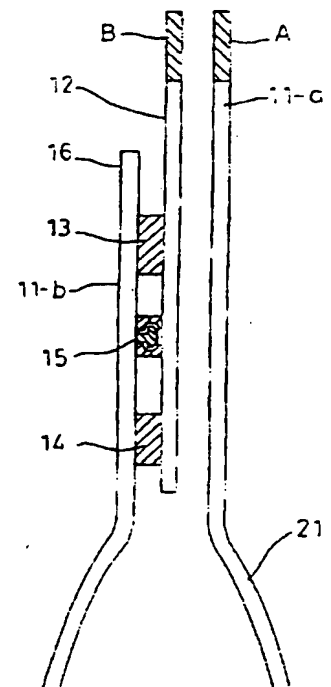
(71) 出願人 000187068
昭和高分子株式会社
東京都千代田区神田錦町3丁目20番地
(72) 発明者 葛西 秀一
東京都世田谷区野毛3-19-4-207
(72) 発明者 友本 吉広
大阪府寝屋川市新家1-23-8
(72) 発明者 上村 修
神奈川県藤沢市大庭5683-7 駒形30-102
(74) 代理人 弁理士 曾我 道照 (外6名)

(54) 【発明の名称】 チャック付プラスチック容器

(57) 【要約】

【課題】 内容物が液体であっても充填性、密封性、再封止性に優れ、且つ耐圧力性にも優れ、大量の内容物を充填することができ、輸送安定性および貯蔵安定性に優れるチャック付プラスチック容器の提供。

【解決手段】 可撓性を有する容器本体21と、容器本体21の内部に設けた封止用シート12とを備え、容器本体21の入口部において、容器本体21の一方11-bと封止用シート12とがチャック15により開閉可能とされ、容器本体21の他方11-aと封止用シート12とがシールされ、且つ、チャック15よりも容器内部側および/または外部側において容器本体21の一方11-bと封止用シート12とが易剥離性の接合部13、14により接合されている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 可換性を有する容器本体と、該容器本体の内部に設けた封止用シートとを備え、該容器本体の入口部において、該容器本体の一方と封止用シートとがプラスチックチャックにより開閉可能とされ、該容器本体の他方と該封止用シートとがシールされ、且つ、該プラスチックチャックよりも容器内部側において該容器本体の一方と該封止用シートとが易剥離性の接合部により接合されているチャック付プラスチック容器。

【請求項2】 可換性を有する容器本体と、該容器本体の内部に設けた封止用シートとを備え、該容器本体の入口部において、該容器本体の一方と封止用シートとがプラスチックチャックにより開閉可能とされ、該容器本体の他方と該封止用シートとがシールされ、且つ、該プラスチックチャックよりも容器外部側において該容器本体の一方と該封止用シートとが易剥離性の接合部により接合されているチャック付プラスチック容器。

【請求項3】 可換性を有する容器本体と、該容器本体の内部に設けた封止用シートとを備え、該容器本体の入口部において、該容器本体の一方と封止用シートとがプラスチックチャックにより開閉可能とされ、該容器本体の他方と該封止用シートとがシールされ、且つ、該プラスチックチャックよりも容器外部側および内部側において該容器本体の一方と該封止用シートとが易剥離性の接合部により接合されているチャック付プラスチック容器。

【請求項4】 易剥離性の接合部が、プラスチックチャックと平行に設けられている請求項1ないし3のいずれか1項に記載のチャック付プラスチック容器。

【請求項5】 プラスチックチャックと、容器本体の一方および封止用シート間のシールと、の間に切り裂きラインが設けられている請求項1ないし3のいずれか1項に記載のチャック付プラスチック容器。

【請求項6】 プラスチックチャックと、該プラスチックチャックよりも容器内部側または外部側の易剥離性の接合部との間の距離が、少なくとも0.5mmである請求項1ないし3のいずれか1項に記載のチャック付プラスチック容器。

【請求項7】 容器本体の他方と封止用シートとが、プラスチックチャックよりも容器内部側または外部側の易剥離性の接合部の内容物側の末端より少なくとも2mm容器取出口側でシールされている請求項1ないし3のいずれか1項に記載のチャック付プラスチック容器。

【請求項8】 チャック付プラスチック容器が、ガゼット袋、スタンディングパウチ、またはラミネート紙パックである請求項1ないし3のいずれか1項に記載のチャック付プラスチック容器。

【請求項9】 請求項1ないし8のいずれか1項に記載のチャック付プラスチック容器本体の他方のシートと封止用シートとの間から内容物を充填し、該他方のシート

と該封止用シートとをシールすることを特徴とするチャック付プラスチック容器への内容物の充填方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、飲食品、医薬品、文具類、機械部品、電子部品等の一般の包装材に使用可能なチャック付プラスチック容器に関するものであり、さらに詳しくは本発明は、内容物が液体であっても充填性、開封性、再封止性に優れ、且つ耐圧力性にも優れているので大量の内容物を充填することができ、輸送安定性および貯蔵安定性に優れるチャック付プラスチック容器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、チャック付プラスチック容器に、自動充填機で内容物、例えば液体を充填する場合、包装の密封度を完全にし、且つチャック部分の保護を図るため、容器の底の部分を解放したまま、容器の入口部をまずヒートシールし、底部から内容物を充填した後、その底部をさらにヒートシールするという工程が行われている。そして入口部には開封を容易にするために、ヒートシール上部に鉄切断用のノッチをつけておいたり、ミシン目を入れておいたり、あるいは引き裂き用のテープを組み込んだりしている。

【0003】上記のように、従来のチャック付プラスチック容器に内容物を充填する際には、内容物がチャックに付着したり、チャック雌雄爪内に挟まったりすることを防止し、また内容物が粘性性あるいは腐敗性であって且つ着色物である場合に、チャック部を汚したりして容器の品質を低下させないように、内容物の容器底部からの充填を余儀なくされている。

【0004】一方、ガゼット袋、スタンディングパウチ、熱可塑性樹脂をラミネートした紙バック等の大容量のプラスチック容器は、底部の構造的な問題から、底部からの充填はできず容器の入口側から内容物を充填せざるを得ず、チャックの汚染等の理由により、チャック付プラスチック容器として利用されることはほとんどなかった。したがって従来のチャック付プラスチック容器は、大部分が容量的に小さい平袋である。

【0005】また、チャックを設けない易開封性の容器にあつては、内圧により入口部が開封し易く、輸送安定性、貯蔵安定性等に問題があり、用途的に制限がある。とくにこの現象は、内容積／包装材面積・比が大きい大容量の容器において顕著であり、内圧に対する耐久性と易開封性とは両立し難い問題である。

【0006】したがって、ガゼット袋、スタンディングパウチあるいは紙バックなどのように大容量で内容積／包装材面積比が大きいにもかかわらず、易開封性であり、かつ再封止可能な容器であつて、内圧により所望されない入口部の開封が起きにくいチャック付プラスチック容器が求められている。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、内容物が液体であっても充填性、開封性、再封止性に優れ、且つ耐圧力性にも優れているので大量の内容物を充填することができ、輸送安定性および貯蔵安定性に優れるチェック付プラスチック容器を提供することを目的とするものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】本発明者らは鋭意検討の結果、上記のような従来の課題を解決することができた。

【0009】すなわち本発明は、可撓性を有する容器本体と、該容器本体の内部に設けた封止用シートとを備え、該容器本体の入口部において、該容器本体の一方と封止用シートとがプラスチックチャックにより開閉可能とされ、該容器本体の他方と該封止用シートとがシールされ、且つ、該プラスチックチャックよりも容器内部側において該容器本体の一方と該封止用シートとが易剥離性の接合部により接合されているチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0010】また本発明は、可撓性を有する容器本体と、該容器本体の内部に設けた封止用シートとを備え、該容器本体の入口部において、該容器本体の一方と封止用シートとがプラスチックチャックにより開閉可能とされ、該容器本体の他方と該封止用シートとがシールされ、且つ、該プラスチックチャックよりも容器外部側において該容器本体の一方と該封止用シートとが易剥離性の接合部により接合されているチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0011】さらに本発明は、可撓性を有する容器本体と、該容器本体の内部に設けた封止用シートとを備え、該容器本体の入口部において、該容器本体の一方と封止用シートとがプラスチックチャックにより開閉可能とされ、該容器本体の他方と該封止用シートとがシールされ、且つ、該プラスチックチャックよりも容器外部側および内部側において該容器本体の一方と該封止用シートとが易剥離性の接合部により接合されているチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0012】さらにまた本発明は、易剥離性の接合部が、プラスチックチャックと平行に設けられている前記のチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0013】また本発明は、プラスチックチャックと、容器本体の一方および封止用シート間のシールと、の間に切り裂きラインが設けられている前記のチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0014】さらに本発明は、プラスチックチャックと、該プラスチックチャックよりも容器内部側または外部側の易剥離性の接合部との間の距離が、少なくとも0.5mmである前記のチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0015】さらにまた本発明は、容器本体の他方と封止用シートとが、プラスチックチャックよりも容器内部側または外部側の易剥離性の接合部の内容物側（下方）の末端より少なくとも2mm容器取出口側（上方）でシールされている前記のチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0016】また本発明は、チェック付プラスチック容器が、ガゼット袋、スタンディングパウチ、またはラミネート紙バックである前記のチェック付プラスチック容器を提供するものである。

【0017】さらに本発明は、前記のチェック付プラスチック容器本体の他方のシートと封止用シートとの間から内容物を充填し、該他方のシートと該封止用シートとをシールすることを特徴とするチェック付プラスチック容器への内容物の充填方法を提供するものである。

【0018】

【発明の実施の形態】本発明の容器に使用される材料としては、通常はプラスチックチャック（以下、単に“チャック”と略称する）と同一の材質あるいはこれと接着性の良好なプラスチックシートが用いられる。制限するわけではないが一般的には、低密度ポリエチレン、高密度ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリエステル、ポリアミド、ポリ塩化ビニルなど汎用的に用いられている熱可塑性樹脂が用いられる。また容器のサイズおよび使用目的に依存して、これらのプラスチックシート類をラミネートしたり、該シートと紙あるいはアルミニウム箔とをラミネートしたり、さらに金属または金属酸化物を該シートに蒸着したもの等も使用される。

【0019】容器の形態としては、大容量で内容積／包装材面積比が大きいもの、例えばガゼット袋、スタンディングパウチ、平袋、あるいは紙に樹脂をラミネートした紙バック等が本発明に好適に採用される。なお、本発明の容器において、容器本体および封止用シートの厚さは、容器のサイズおよび使用目的に依存し、適宜選択される。

【0020】以下図面を参照して本発明の一実施態様を詳細に説明する。図1は、本発明の容器（スタンディングパウチ）の一実施態様（プラスチックチャックに対し容器外部側および内部側に易剥離性の接合部が設けられている）における入口部の断面拡大図であり、図2は、図1のスタンディングパウチの断面図である。

【0021】図1および2において、容器本体21は、可撓性のある一方のシート11-bおよび他方のシート11-aから構成され、チャック15における雄鉤爪が、容器本体の一方のシート11-bに、容器の幅方向全体にわたって設けられ、対応する雌鉤爪は、封止用シート12に設けられている。これとは逆に11-bに雌鉤爪を、封止用シート12に雄鉤爪を設けてもよい。封止用シート12は、容器本体のシート11-aおよび11-b間に設けられ、容器内部側（容器内容物側）に向か

って下方に伸びている。容器本体の一方のシート11-bと封止用シート12との間で、チャック15の下方（容器内部側）において易剥離性の接合部14が設けられている。この易剥離性の接合部14は、チャックと平行に形成されているのが好ましい。また、チャック15の上方（容器外部側）において、そこにも易剥離性の接合部13を設けることができ、これも好ましい態様である。なお、図3に示すように、接合部14がなく、チャック15の上方に易剥離性の接合部13のみを設けてもよい。これとは逆に、図4に示すように、接合部13を設けずに接合部14のみを設けてもよい。この易剥離性の接合部14または13、あるいは13および14は、例えばヒートシール性の樹脂を、パートコートや共押出等で所望の場所に設けることができる。このヒートシール性の樹脂は、接着強度がそれほど高くはないものであれば公知の任意のタイプを使用することができ、また界面剥離タイプ、凝集破壊タイプ等を単独あるいは複合して使用してもよい。

【0022】このヒートシール性の樹脂としては、エチレン-酢酸ビニル共重合体、塩化ビニリデン樹脂、変性ポリプロピレン樹脂、変性ポリエチレン樹脂などが使用できる。

【0023】ここで、易剥離性の接合部13または14、あるいは13および14は、チャックから0.5mm以上、好ましくは1mm以上の距離を置き設けるのがよい。0.5mm未満では、チャックに熱影響を与えて変形が起こる恐れがある。易剥離性の接合部13または14、あるいは13および14の幅については、2mm以上が好ましい。

【0024】容器の内部に内容物を充填した後、シート11-aの上部のAと封止用シート12の上部のBとは、内圧に対する耐久性を考慮すると、易剥離性の接合部14の内容物側（下方）の末端より少なくとも2mm取出口側（上方）でシールされる。なお、易剥離性の接合部13のみを設け、14を設けない場合には、A-B間のシールは、この接合部13の内容物側（下方）の末端より少なくとも2mm取出口側（上方）でシールされる。

【0025】このように本発明の容器は、内容物をシート11-aの上部のAと封止用シート12の上部のBとの間から充填することができるので、たとえ内容物が付着性および粘着性のある液体であっても、チャックは閉止状態で保っているため、チャック部分が汚染されることはない。さらに、チャック15の内容物側（下方）が、易剥離性の接合部14により保護されている場合には、シールした後内容物がチャック15に直接触れることすらない。これにより、輸送安定性、貯蔵安定性等に優れ、且つ内圧に耐久性のある容器が得られる。なお、シート11-aの上部のAと封止用シート12の上部のBとのシールは、とくに制限されないが、ヒートシ

ールで行うことが能率的である。工業的には、このシールは自動包装ラインとして行うことができる。

【0026】このようにシールされた容器の開封にあつては、鉋のような器具を必要としないで、容器本体のシート11-bと封止用シート12との間のチャック15および易剥離性の接合部13および/または14を剥離することにより簡単に行うことができる。なお、本発明においては必要に応じて易剥離性の接合部13よりも上部にフラップ16等を形成することができる。

10 【0027】本発明の別の実施態様を図5に示す。図5は、切り裂きラインを設けた本発明のスタンディングパウチの断面図である。図5においては、上部の易剥離性の接合部13に代えて、該接合部を剥離ができない、あるいは困難な接合部13'に変更されている。この接合部13'は、ヒートシール等の公知の手段により形成することができる。この態様において、チャック15と接合部13'との間に切り裂きライン17を設けておくこともできる。この切り裂きライン17を設けるときは、切り裂きが容易なように、容器本体のシート11-bを1軸延伸し、配向性を付与させておくのがよい。これとは別に、切り裂き用ノッチを設ける、ミシン目を入れる、あるいは切り裂き用テープを入れておく等の各種の手段も適用可能である。

20 【0028】さらに本発明の別の実施態様を図6に示す。図6は、切り裂きラインを設けた本発明の別のスタンディングパウチの断面図である。図6において、封止用シート12は、容器本体のシート11-bを折り返して用いることにより代用されている。この場合においても切り裂きライン17を、チャック15より上方に設けることができる。

30 【0029】図5または図6の態様の容器において、内容物を充填した後シールされる容器本体の入口部の場所は、切り裂きラインより上方にあればよく、このシールに当たっては、容器本体のシート11-a、11-bおよび封止用シート12の3枚を、一時にヒートシールできるので効率的なシールが可能となる。

40 【0030】従来の大容量の簡易プラスチック容器、例えばガセット袋、スタンディングパウチ、ラミネート紙バック等は、容器の底部が複雑に構成され、内容物をそこから充填することはできなかった。したがって従来の大容量のプラスチック容器は、内容物を容器入口側から充填せざるを得ず、このため再封止可能なチャックを設けたプラスチック容器は、チャックの汚染のためにほとんど実用化されていなかった。

50 【0031】本発明にあつては、封止用シート12を適用し、チャックに係合状態に保つことにより、またはさらにチャック15の内容物側に易剥離性の接合部14を設けることにより、チャック15の保護を完全にして、容器の入口側からの内容物の充填を可能にした。

【0032】また、シート11-aのAと封止用シート

12のBとは、易剥離性の接合部14または13の内容物側の末端より少なくとも2mm取出口側（上方）でシールされている場合、容器の内圧に対する耐久性が一層増加することが見いだされた。この理由は明らかにできなかったが、この距離が2mm未満の場合は、内圧が易剥離性の接合部13または14に直接作用する恐れがあるのに対し、2mm以上の場合は、内圧がA-B間のシールの部分に直接かかるようになり、易剥離性の接合部13または14へのストレスが顕著に減少するからではないかと推定している。

【0033】

【実施例】以下、本発明を実施例および比較例によりさらに説明する。

（実施例1）図1に示すようなチャック付プラスチック容器を作製した。この容器は、幅140mm、高さ150mmのスタンディングパウチであり、入口側に図1に示すようなプラスチックチャックを設けた。容器本体のシート11-aおよび11-bの材料は、外側から12 μ mポリエステル、15 μ mポリアミドおよび60 μ m無延伸ポリプロピレンのフィルムの積層体であり、各層間はレトルト用の2液硬化型ウレタン系ドライラミネート接着剤を用い、接着されている。封止用シートとしては、60 μ m無延伸ポリプロピレン、12 μ mポリエステル、15 μ mポリアミドおよび60 μ m無延伸ポリプロピレンのフィルムの積層体であり、各層間の接着は同様に2液硬化型ウレタン系ドライラミネート接着剤を用いてドライラミネートした。容器本体の一方のシートである11-bおよび封止用シート12には、無延伸ポリプロピレン製のチャックを容器の幅全体にわたり形成し、さらにこのチャックの両側に、チャックと平行して易剥離性のポリエチレン変性ポリプロピレン樹脂を、チャックから1mmの距離を設けて5mmの幅でパートコートした。続いてチャックを結合し、さらに製袋機を用いて易剥離性の樹脂の接合部を接合すると共に底部も接合しスタンディングパウチを作製した。このスタンディングパウチに、シート11-aおよび封止用シート12*

*間の入口部から水を390g充填した。次にチャック上部の易剥離性の樹脂の接合部よりも3mm上部において、シート11-aと封止用シート12とを5mmの幅でヒートシールした。このパウチを熱水中（100℃）で10分間加熱するレトルト処理に施し、JIS Z-0238の方法に従い、シート11-aと封止用シート12とのヒートシール強度および内容物側の易剥離性の樹脂のヒートシール強度を測定したところ、それぞれ2.1kgf/15mmおよび0.4kgf/15mmであった。さらにJIS Z-0238の方法に従い、40kgfの圧縮荷重をかけた後に、JIS Z-0238のB法で漏洩試験をした。結果を表1に示す。

【0034】（比較例）比較として、図7に示すようなスタンディングパウチを作製した。このスタンディングパウチの幅は140mm、高さは150mmであり、その入口側に図7に示すようなプラスチックチャック15および易剥離性の接合部13を設けた。なお、実施例1のようにチャックよりも内容物側に易剥離性の接合部は設けなかった。また、封止用シートも使用しなかった。容器の材料は、実施例と同様である。容器のシート11-aおよび11-bの内側に無延伸ポリプロピレン製のチャックを形成し、さらにこのチャックの入口側にチャックから1mmの距離を設けてチャックと平行して易剥離性のポリエチレン変性ポリプロピレン樹脂を5mmの幅でパートコートした。底部を接合しスタンディングパウチを作製した後、このシート11-aおよび11-b間の入口部から容器内に入口から水390gを充填し、チャックを結合し、易剥離性の樹脂をヒートシールした後、100℃、10分間のレトルト処理をし、易剥離性の樹脂のヒートシール強度を測定したところ0.4kgf/15mmであった。さらにJIS Z-0238の方法で40kgfの圧縮荷重をかけ漏洩試験をした。結果を表1に示す。

【0035】

【表1】

表 1

繰り返し数	実施例1	比較例
1	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
2	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
3	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
4	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
5	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
6	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
7	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
8	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
9	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出
10	漏れなし	易剥離性のヒートシール部から噴出

【0036】（実施例2）図3に示すようなチャック付プラスチック容器を作製した。この容器は実施例1と同

仕様で作製した幅140mmおよび高さ150mmのスタンディングパウチであり、チャックの上方（容器外部

側)に、チャックと平行して易剥離性のポリエチレン変性ポリプロピレン樹脂を、チャックから1mmの距離を設けて5mmの幅でパートコートした。続いてチャックを結合し、さらに製袋機を用いて易剥離性の樹脂の接合部を接合すると共に底部も接合しスタンディングパウチを作製した。このスタンディングパウチに、シート11-aおよび封止用シート12間の入口部から水を390g充填した。次にチャック上部の易剥離性の樹脂の接合部よりも3mm上部において、シート11-aと封止用シート12とを5mmの幅でヒートシールした。このパウチを熱水中(100℃)で10分間加熱するレトルト処理に施し、JIS Z-0238の方法に従い、シート11-aと封止用シート12とのヒートシール強度およびチャックの容器外部側の易剥離性の樹脂のヒートシール強度を測定したところ、それぞれ2.1kgf/15mmおよび0.4kgf/15mmであった。さらにJIS Z-0238の方法に従い、40kgfの圧縮荷重をかけた後に、JIS Z-0238のB法で漏洩試験をした。結果を表2に示す。

【0037】(実施例3)図4に示すようなチャック付プラスチック容器を作製した。この容器は実施例1と同仕様で作製した幅140mmおよび高さ150mmのスタンディングパウチであり、チャックの内容物側に、チャックと平行して易剥離性のポリエチレン変性ポリプロピレン樹脂を、チャックから1mmの距離を設けて5mmの幅でパートコートし、さらに図4の22の部分にフィルムを切裂くための糸を接着した。続いてチャックを結合し、さらに製袋機を用いて易剥離性の樹脂の接合部を接合すると共に底部および図4のシート11-bのC部とシート12のB部も接合しスタンディングパウチを作製した。このスタンディングパウチに、シート11-aおよび封止用シート12間の入口部から水を390g充填した。次にチャックの内容物側の易剥離性の樹脂の接合部よりも20mm上部において、シート11-aのA部と封止用シート12のB部とシート11-bのC部とを5mmの幅でヒートシールした。このパウチを熱水中(100℃)で10分間加熱するレトルト処理に施し、JIS Z-0238の方法に従い、A-B間とB-C間のヒートシール強度およびチャックの容器内部側の易剥離性の樹脂のヒートシール強度を測定したところ、A-B間とB-C間のヒートシール強度はともに2.1kgf/15mmであり、チャックの容器内部側の易剥離性の樹脂のヒートシール強度は0.4kgf/15mmであった。さらにJIS Z-0238の方法に従い、40kgfの圧縮荷重をかけた後に、22部分でフィルムを切裂いた状態でJIS Z-0238のB法で漏洩試験をした。結果を表2に示す。

【0038】

【表2】

10
表 2

繰り返し数	実施例 2	実施例 3
1	漏れなし	漏れなし
2	漏れなし	漏れなし
3	漏れなし	漏れなし
4	漏れなし	漏れなし
5	漏れなし	漏れなし
6	漏れなし	漏れなし
7	漏れなし	漏れなし
8	漏れなし	漏れなし
9	漏れなし	漏れなし
10	漏れなし	漏れなし

【0039】以上のように本発明のチャック付プラスチック容器は、内圧に対する耐久性に優れ、かつ開封も容易であるのに対し、単に易剥離性の接合部を設けただけのチャック付プラスチック容器は、貧弱な結果であり、ガセット袋やスタンディングパウチのような大型の容器には使用困難であることがわかった。

【0040】

【発明の効果】本発明のチャック付プラスチック容器は、内容物が液体であっても充填性、開封性、再封止性に優れ、且つ耐圧力性にも優れているので大量の内容物を充填することができ、輸送安定性および貯蔵安定性に優れている。また本発明の容器は、軽量、安価であり、チャックの存在にもかかわらず内容物を入口側から充填することができるので、大型のガセット袋やスタンディングパウチのような大型の容器にも使用可能なものである。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の容器(スタンディングパウチ)の一実施態様における入口部の断面拡大図である。

【図2】図1のスタンディングパウチの断面図である。

【図3】本発明の容器(スタンディングパウチ)の別の実施態様における入口部の断面拡大図である。

【図4】本発明の容器(スタンディングパウチ)のさらに別の実施態様における入口部の断面拡大図である。

【図5】切り裂きラインを設けた本発明のスタンディングパウチの断面図である。

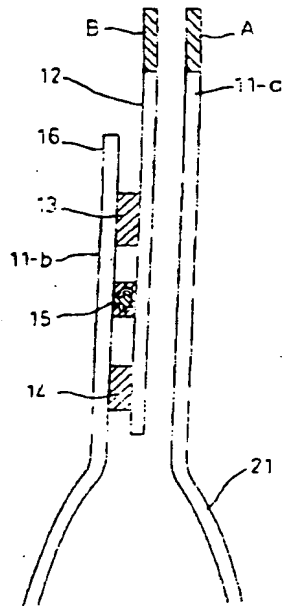
【図6】切り裂きラインを設けた本発明の別のスタンディングパウチの断面図である。

【図7】従来のスタンディングパウチの断面図である。

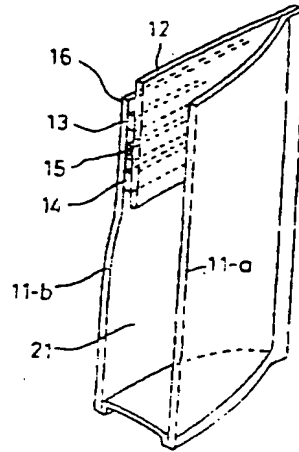
【符号の説明】

- 11-a, 11-b シート
- 12 封止用シート
- 13, 14 易剥離性の接合部
- 15 チャック
- 17 切り裂きライン
- 21 容器本体

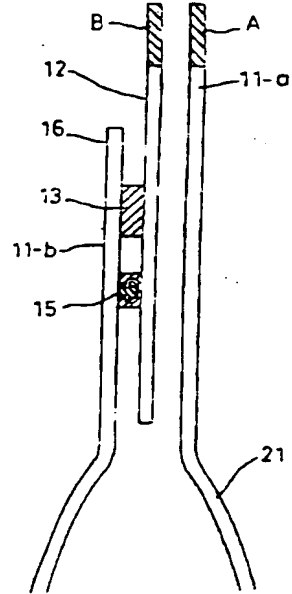
【図1】



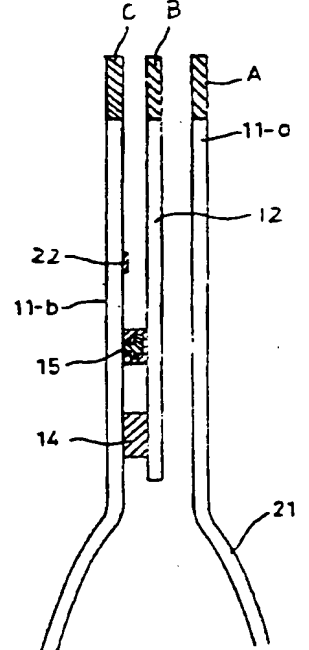
【図2】



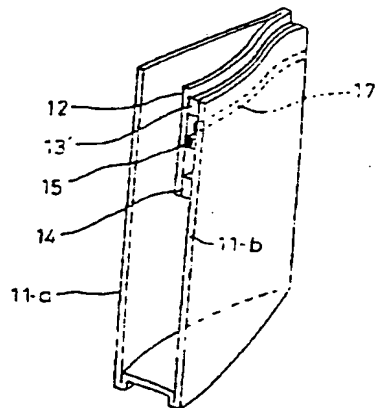
【図3】



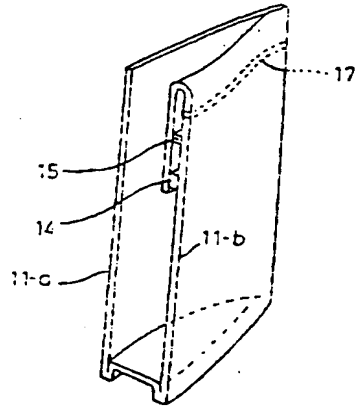
【図4】



【図5】



【図6】



【図7】

